

**Re-Bo****Rundsavklinge middel, Øxtykkelse: 250X2mm**

## Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	177200 250X2
GTIN	4045197245052
Artikelklasse	17B

## Beskrivelse

### Udførelse:

**Tysk kvalitetsprodukt.** Præcisionsfortanding og finslebne sideflader. Tydelig standtidforhøjelse og beskyttelse mod sammensvejsning med emnematerialet takket være **nitret overflade.**

### Anvendelse:

På langsomt kørende maskiner (ca. 50 o/min).

**Tanddeling t:** (tandform).

- **4 mm (BW) – Til profiler og rør med 1,0 – 1,5 mm godstykkelse.**
- **5 / 6 mm (HZ) – Til medium profiler, rør og massivt materiale med 1,5 – 20 mm godstykkelse eller tværsnit.**
- **7 / 8 mm (HZ) – Til kraftige profiler og massivt materiale op til 50 mm godstykkelse eller tværsnit.**
- **10 – 16 mm (HZ) – Til ekstra kraftige tværsnit og massivt materiale over 50 mm.**

### Bemærk:

- **Til rustfast stål (f.eks. V2A) er den rigtige skærehastighed og smøring af afgørende betydning (se oplysningerne i spåntagningshåndbogen, nr. 110020).**
- **De tilladte afvigelser fra rundløb og sideslag iht. DIN 1840 underskrives betydeligt, delvist op til 50%.**

## Teknisk beskrivelse

Tykkelse	2 mm
Borings-Ø	40 mm
Deling t	6 mm
Ø	250 mm
Passer til savfabrikat	Eisele
Antal tænder Z	128
Medbringerboring Ø	8; 12 mm
Medbringerboring, antal	2; 4
Medbringerboring, delekreds	55; 64 mm
Skæremateriale	HSS
Indvendig køling	nej
Produkttype	Rundsavklinge

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	800 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	600 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	22 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	11 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	15 m/min	S
GG (G)	egnet	27 m/min	K
CuZn	betinget egnet	400 m/min	N
Uni	egnet		

våd, maksimal	egnet
tør	betinget egnet
Luft	betinget egnet